

## РЕКОНСТРУКЦИЯ

## Режем по-итальянски

СТАН «1-5» седьмого листопрокатного цеха уникален. Он единственный в России производит профили для вагоностроительных заводов и все комплектующие пассажирских и грузовых вагонов.

В рамках долгосрочной инвестиционной программы ОАО «ММК» на период с 2007 по 2013 годы в начале августа подписан приказ «Об открытии инвестиционного проекта комплексной реконструкции ЛПЦ-7». Она начата с замены летучих ножиц. Это позволит обеспечить требования Уралвагонзавода и других родственных предприятий об увеличении объемов производства гофрированных профилей до ста с лишним тысяч тонн и в год. Это продиктовано также ростом спроса на железнодорожные вагоны со стороны ОАО «Российские железные дороги».

Третьего декабря стан «1-5» остановили на реконструкцию и капитальный ремонт. Работы продлятся два месяца. Генеральным подрядчиком выступил ММК-Трейддингстрей. На смену старым придут новые летучие ножицы производства итальянской фирмы Fimi. Монтаж сложного дорогостоящего оборудования поручили проверенному многими годами сотрудничеству Прокатмонтажу, который, помимо этого, будет вести бетонные работы, подводку электросетей, установку пневматики и гидравлики. На промплощадке седьмого листопрокатного цеха работают и другие субподрядчики – ООО «Электроремонт», ЦРМО-7 Механоремонтного комплекса.

Сейчас на стане идет демонтаж прежнего оборудования, вырубает старый бетон под фундамент для новых ножиц. По контракту шефмонтаж станут осуществлять итальянские специалисты фирмы Fimi. Прокатчики ЛПЦ-7 ожидают их десятого января.

В результате реконструкции цех получит современный стан, позволяющий снизить выход немерных листов, то есть получать продукцию с минимальным отклонением по длине.

Замена летучих ножиц – основная часть реконструкции. Параллельно с ней осуществляется продолжительный ремонт стана – наладка размотывателя, листопрокатной машины, упаковочной линии.

Запуск стана «1-5» после столь серьезных изменений планируют на первое февраля будущего года. Но есть вероятность, что обновленный агрегат войдет в рабочую колее раньше, поскольку работы ведутся с опережением графика на двое суток.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

## VIP-клиенты прокатчиков

НЕЗАДОЛГО ДО ЮБИЛЕЯ цеха в октябре на заседании технического совета начальник ЛПЦ-8 Павел Базанов защитил проект модернизации своего подразделения.

Техсовет предложил изыскать средства для модернизации систем управления пятилетнего стана «б30» в 2009 году. Замена гидравлических механизмов стана позволит значительно улучшить качество ленты из высокоуглеродистых и легированных марок стали. Таково наиболее перспективное направление в совершенствовании цехового производства.

О будущем цеха руководство беспокоится постоянно. Реконструкция, замена оборудования – все с задумкой «на завтра». На станах установлены новые тощиномеры немецкого производства, после того как предыдущие прослужили двадцать четыре года. А новое оборудование обладает большей точностью, и в любое время можно посмотреть, как прокатан рулон на пятилетнем или дроссировочном стане. Раньше были стопы диаграмм, сейчас в цифровом варианте все хранится в базе данных.

Череповецкая фирма «Нордикрафт» проектирует и изготавливает для восьмого листопрокатного стану ультразвуковой контроль металла. Она будет работать на агрегате прокаточной реза № 3 на отделочном участке и позволит контролировать не только поверхность, но и внутреннюю несплошность металла. Столь точный анализ продукции – требования предприятий оборонной промышленности. С пуском современной установки прокатчики смогут выпускать ленту для «оборонки» в значительно больших объемах.

В течение прошлого и этого года цех получает новые клети немецкой фирмы «Зундлинг», предназначенные для реза металла на АИР. Во второй половине будущего года на травильном участке предполагается замена кислотных ванн. И это еще не все из того, что планируют в цехе. На термическом участке своими силами реконструируют стелды охлаждения. Сейчас один большой вентилятор обслуживает все стелды. С модернизацией здесь появится еще один «охлаждающий помощник». Это сократит время охлаждения металла и увеличит производительность.

Большой сортмент, разнообразие марок стали – одно из отличий ЛПЦ-8 от других цехов прокатного передела. Восьмой листопрокатный цех один из первых, наряду с цехом покрытий и ЛПЦ-5, получил сертификацию продукции по автомобильному стандарту ISO/TU 16949. Сертифицированная лента марки «08Ю» производится, в основном, для АвтоВАЗа. Цех тесно сотрудничает с другими автомобильными заводами России – КамАЗом, ГАЗом. Автопредприятия и трубные заводы числятся в списке VIP-клиентов не только ЛПЦ-8, но и всего комбината.

Именно от них поступает большая часть дорогостоящих заказов. Четвертого декабря немецкая фирма провела у прокатчиков аудиторскую проверку и дала им работу положительную оценку. Значит, система менеджмента качества в восьмом листопрокатном на высоком уровне.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

## СОРТОВАЯ УСПЕВАЕМОСТЬ

Двенадцать метров заготовки на стане «170» превращают в восемь километров проволоки

...ОДНАКО ПРОИСХОДИТ это чудо не сразу. Для начала заготовку, рожденную в электросталеплавильном цехе, как следует раскаляют. Она покидает загрузочный стол и отправляется в опытные руки старшего нагревальщика Сергея Стрижкова. В мощной руке технолога – крохотная компьютерная мышь. Сергей Геннадьевич не сводит глаз с монитора, который «рассказывает» нагревальщику о пути следования заготовки.

Долгое время он трудился на стане «250-2», где многое приходилось делать вручную. А с хитроумной электронной нагревальщицей познакомился в мае прошлого года, после завершения «сортовой революции», в ходе которой были пущены новые станы. Нельзя сказать, что человек и компьютер быстро нашли общий язык: «Из каменного века да сразу в космос», – иронизирует Стрижков. Но производственная закалка, упорство и опыт помогли ему освоиться в новой ипостаси.

– Благодаря автоматике стан подобен роботу. Но контролировать его надо постоянно, – рассказывает Стрижков.

Заготовка дошла до зон нагрева. Их четыре. В каждой металл обретает температуру, которая в зависимости от марки стали колеблется от 1120 до 1180 градусов.

– Вот она нагрелась... Можно давать на выпуск, – и Сергей Геннадьевич, как запрограммированный, ловко отстучивает на клавиатуре команду.

В нагревательной печи из-за углерода на заготовке образовался поверхностный слой окалины. Чтобы ее «отмыть», раскаленная полоса проходит через гидросбив.

– В этом агрегате специальная система форсунок, которая распыляет воду под определенным углом, – делится тонкостями начальник участка проволочного стана «170» Руслан Новичкин. – Такое расположение позволяет очистить заготовку от окалины, не охлаждая поверхности.

Вода испаряется, образуя над промплощадкой туманную вуаль, в окружении которой оранжевая полоса раскаленной заготовки кажется еще ярче, особенно, когда поступает во вращающуюся темноту клетей.

– Они на стане двухвалковые, на каждом валке нарезаны ручьи, совмещенные которых придает заготовке нужные размеры поперечного сечения. В каждой последующей клетке оно уменьшается, – продолжает Руслан Витальевич.

Новичко по праву можно назвать одним из «отцов» стана. Он участвовал в демонтаже «стриста первого», который прежде стоял на этой площадке, потом «растил» новый агрегат с фундамента. Кстати, с момента ликвидации стана «300-1» и до первой заготовки, прошедшей через клети «сто семидесятого», прошло всего девять месяцев. Это рекордный срок для пуска оборудования такой сложности и единичный случай даже по мировым меркам.



ФОТО ВЕЛИКОГО РУКОВОДЯЩЕГО

А заготовка все еще путешествует по клетям. Находиться рядом с агрегатом в это время крайне опасно: процесс хоть и отлаженный, но от форсмажоров не застрахованный. Если произойдет сбой, заготовка застрянет в клетях, и раскаленная сталь выпадет из руслы. Не дай бог! Поэтому стан находится под неусыпным наблюдением вальцовщиков и оператора главного поста, который контролирует весь процесс производства.

На самом ответственном месте находится Егор Серпков – недавний выпускник технического университета. И в этом ничего удивительного: Руслан Витальевич изначально решил доверить должности, связанные с управлением оборудования, молодежи, «подкованной» в компьютерных и программных обеспечениях.

– Егор, а также Саша Азаров, Игорь Семин, Александр Воронин еще в период освоения нового стана показали себя с лучшей стороны, – поясняет Новичкин. – Проект и оборудование агрегата предоставила итальянская «Данили». Ребята досконально изучили всю техническую документацию, стажировались на аналогичном оборудовании в Молдавии, Белоруссии, на соседних новых станах. Так что теперь им полностью можно доверить управление агрегатом: опыта поднабрали.

Глядя на действия Серпкова, еще больше в этом убеждаешься: ни одно-

го лишнего или неуверенного движения при выводе заготовки из печи, зарпущенные гидросбива воды, настройки сюрстремных параметров. С пультом он управляет играючи. На рычаги, пусковые кнопки, в случае непредвиденных ситуаций. Так что заветная мечта каждого оператора – не приволить этот механизм в действие.

Метаморфозы тем временем продолжают: пришла пора двухниточной прокатки. Предоставленная фирмой «Данили» технология позволяет обрабатывать две заготовки одновременно. Дело это требует особой сосредоточенности, так что без присутствия на главном посту старшего мастера Валерия Карпова не обойтись. Он – ветеран сортového производства,

как выразился Егор Серпков, которого Валерий Владимирович в ответ по-отечески похлопал по плечу.

– Главное, чтобы стан работал. А эти ребята чтобы мотали на ус, – указывает Карпов на молодого оператора.

Тот уже вызвал две заготовки и теперь следит за их продвижением по стану. До четырнадцатой клетки они идут параллельно, а потом «разъезжаются» в разные стороны и попадают в чистовые блоки. Скорость там космическая – сто метров в секунду. Поэтому за оборудованием этой зоны прокатки особый контроль.

Неподалеку находится мастерская по сборке клетей чистового блока. «Всеми головами» в этом «медлункте» – Михаил Шуляк. «Творческого беспорядка», который, как правило, царит в ремонтных мастерских, он не терпит. Все детали разложены по полкам едва ли не по линейке, части будущих клетей стоят строго в ряд, и даже один из главных инструментов Михаила Григорьевича – «болгарка» – параллельно краю стола. И работа требует безупречной точности: одно неверное движение, и нужный профиль загублен.

Минимальное сечение готовой продукции – пять на пять миллиметров. Длина достигает восьми километров. При таких параметрах без виткообразователя не обойтись. Он установлен за последней клетью. Внутри устройства вращается спиральная трубка, которая и укладывает готовый профиль в витки. Процесс этот очень напоминает детскую игру в пружинку, переключаящуюся всеми цветами радуги. Разница – в размерах «пружинки» и ее температуре – около восьмистот градусов. Но по пути в шахту виткопроектирования пятнадцать вентиляторов охлаждают продукцию до двухсот пятидесяти.

На «финише» готовый профиль встречает оператор конвейера Николай Любимов. С первого взгляда кажется, что он просто сидит в глубокой задумчивости, но на самом деле внимательно наблюдает, чтобы гремящие витки заняли правильное положение в бунтах. Дело нехитрое, но условия работы на этом посту тяжелые: летом температура доходит до пятидесяти градусов, а зимой горячий воздух уступает место пронизывающим сквознякам.

Незамедлительно подходит время очередной смены. В комнате для собраний коллектива обращая внимание на стелд, где выставлены все освоенные на агрегате профили.

– Есть еще четыре пробела, но только потому, что к нам не поступало заказов, – заканчивает Руслан Витальевич. – По степени же технической готовности стана готов удовлетворить любые пожелания клиентов.

Будут поступать особые заказы – технологи без проблем перейдут к новым профилям. И тогда одним из работников на стелде «успеваемости за потребителем» станет меньше.

КИРИЛЛ СМОРОДИН.

Когда труд – удовольствие, жизнь – хороша!  
Когда труд – обязанность, жизнь – рабство.

МАКСИМ ГОРЬКИЙ

## «Киловатты нарушений»

СВОДКА МЭК

С ТРИДЦАТОГО НОЯБРЯ по шестое декабря Магнитогорская энергетическая компания направила уведомления об отключении 34 юридическим лицам-должникам. Отключены от электроснабжения три организации, не погасившие долги в срок.

Сотрудниками контрольно-инспекционного управления выявлено 35 нарушений потребления электроэнергии; 25 приходятся на население, одно нарушение допустило ЖРЭУ, два – промышленные предприятия, семь – представители малого бизнеса (ООО, ЧП). Крупное нарушение в размере 12016 кВтч допустило ЗАО СК «Ремстрой». Суммарно выявлено нарушений на 43287 кВтч.

Погасили задолженность и оплатили электроэнергию 14740 потребителей. Возобновлена поставка электроэнергии пяти ранее отключенным должникам, в настоящее время погасившим все свои долги.

В связи с переходом на новую систему оплаты электрической энергии необходимо в квитанции указывать показания счетчика на 1-е число месяца, следующего за расчетным, и оплачивать потребленную электроэнергию с 1 по 10 числа.

## Пустой экран

РЕЙД

НА КОМБИНАТЕ продолжают еженедельные проверки стелд-документов наглядной информации.

Очередной рейд комиссия из представителей администрации и профсоюзного комитета ОАО «ММК» провела в цехах горно-обогатительного производства. Если теоретически во всех подразделениях безупречный порядок – изданы распоряжения о назначении ответственных за размещение информации на стелдах, то на деле не обходится без казусов. Рудник, к примеру, получил замечание за то, что в разделе «Система экологического менеджмента» использовал сведения двухгодичной давности, а цех РОФМ – за пустой «Экран активности исполненных работ по охране труда». Наибольшее количество огрехов выявлено на стелдах управления ГОП: в разделах «Как живешь, перчик?»; «Молодежный вестник» и «Итоги трудового соревнования» вывешена информация за август, а новости про лучшие здравячки – и вовсе июльские. Как показал рейд, лучше всех проинформированы работники аглоцеха: здесь содержание стелдов регулярно обновляют.

По итогам проверки горнякам направлен акт для устранения выявленных замечаний.

ВИКТОРИЯ ИВАНОВА.

## ЕСТЬ У ВАЛИГУРЫ ТРИ СЫНА

НУЖНЫЕ ЛЮДИ

КАЖДЫЙ ЧЕЛОВЕК имеет на этой земле свое предназначение. Совсем не случайно один посвящает свою жизнь театру, к примеру, а другой – металлургии. В свое время мальчишка из коммунной деревни знал не знал, что станет одним из лучших токарей Магнитогорского металлургического комбината. И ведь не ведали его родители, что наступит время, и их первенца, называя профессионалом высокого класса, с почтением и уважением будут величать в цехе Николая Николаевичем...



Николай Валигура закончил восьмой класс, когда его родители, Николай Иванович и Ирма Андреевна, решили уехать из республики Коми на Урал. В поселке Собино, где встретились и пожениться родители, особых перспектив для детей не было – до ближайшего учебного учреждения семь десятков километров. Друг отца позвал всю семью в Магнитогорск. Приехали, посмотрели на «дымный» город, спокойный и обеспеченный, и приняли решение: обоснуемся здесь. Купили дом на улице Варлейской. В нем живут родители до сих пор, и именно сюда по большому призыву приезжают семьи трех их сыновей.

Теперь, через годы, можно, конечно, и пожалеть о том, что когда-то не пошел Николай Ва-

лигура учиться в горный институт, только тогда, много лет назад, его желание самому зарабатывать деньги на производство родители одобрили.

Но до цеха было еще училище. Николаю повезло с мастером. Владимир Бирюков – строгий, справедливый и очень требовательный. По выражению мамы, Ирма Андреевна, имени Бирюков сделал Николая человеком. Сказано сильно, но в этом – огромное уважение и благодарное отношение. Потому и закончил Валигура училище с повышенным четвертым разрядом. А родители только успевали радоваться многочисленным благодарностям за сына от руководства и педагогического коллектива учебного учреждения.

Валигура выбрал себе работу, где надо думать, где важно

быть любознательным, где ответственны мелочи и многое следует держать в голове. В смену иногда приходится вручную перебивать на станок детали обшим весом не в килограммы, а в тонны.

Даже имея за плечами тридцать лет работы токарем, Николай Николаевич не берется утверждать, что все уже постиг, освоил и учиться больше нечему. Все знать, все уметь, понимать, невозможно. Иногда за советом он обращается к своим коллегам. Коллективная мысль всегда только на пользу, ведь в цехе много профессионалов своего дела, к примеру, Николай Горбачев, Марат Минигулов, Владимир Старкин. Токарей, по мнению Валигуры, уважают. Поощряют грамотами за то, что в каждую смену не менее чем на 150 процентов выполняют нор-

му выработки. А с апреля нынешнего года у Николая Валигуры заключен контракт с директором Механоремонтного комплекса ММК Виталием Бахметьевым.

Бывают на механическом участке центра по ремонту оборудования цехов горно-обогатительного производства заказы, требующие повышенной точности, когда мастер все просчитывает до сотых долей миллиметра. Токарь утверждает, что бывает и такое – по две, три смены пресс-форму делать приходится. Одним словом, здесь свои университеты.

Про свой станок Николай Николаевич может говорить долго, хотя мечтает о новом: чтобы можно было работать на нем до пенсии. Говорит и про то, что у всех к станку отношение разное, и про то, что станок любит

заботу, а еще, согласно известному выражению, «ласку, чистоту и смазку».

– За станком надо ухаживать лучше, чем за женой, – в разговоре, улыбаясь, выступил отец нашего героя Николай Иванович Валигура.

О жене – вообще разговор особый, потому как Николай Николаевич и его супруга всегда вместе: и на работе, и дома. Собственно говоря, цех их и познакомил. Николай пришел сюда работать сразу после училища и однажды заглянул на энергичную, симпатичную девушку – машинистку крана. Она сверху на него поглядывала и слегка усмехалась: посмотрим, мол, что ты за человек и как в цехе приживешься, где своя атмосфера, правила и порядки, в которых не каждый может станочником стать. Работа эта, честно говоря, нелегкая, ответственная. Такие нагрузки не всякому под силу, да еще и на ногах весь день. Впрочем, Николай себя показал с лучшей стороны.

Сладилось все у Николая и с Ларисой. Как дружили, как будущий муж ухаживал, не рассказывать. На мот распросы только улыбаются. Вам не понятно, как люди решают раз и навсегда по жизни вместе шагать? – Работая у меня муж, от стана не отходил. Я сразу на него обратила внимание, – признается Лариса Валигура.

А потом, на седьмое ноября, гуляли станочники всем цехом, вот тогда и был наш первый танец. Он мне назначил на горелатре свидание и пришел с таким огромным букетом астр, что я даже растерялась, хотя по натуре не из робких. Поняла сразу: так он в любви мне признался.

Пожениться они в сентябре. Свадьбу играли в родительском доме. Потом уже свое жилье обустроили. Николай после работы то на охоту, то на рыбалку. Родственники уже не знают, куда добытых им щук складывать. Довольна женой и тещей. Хотите верить, хотите нет, только ни разу в жизни и зять не пожаловался на нее.

– Если я сказал – на футбол, значит, едем к теще, к маме, – вмешивается в наш разговор Николай Валигура. – Когда ты женой всерьез и надолго, то у тебя две мамы и два отца. Наши три дочери воспитаны в уважении к бабушкам и дедушкам. И, если надо, оставят свои дела и придут в саду поработать, по дому помочь.

Вообще, у Валигуры замечательная семья. Его средний брат Олег – водитель, младший, Александр, тоже в механическом цехе работает – кузнечиком. Его жена Гульнара – нормировщик в ЦРО ГОП. Одним словом, трудовая династия у них уже сложилась.

Расставаясь с семьей токаря Валигуры, договорились сделать общий фотоснимок. Но даже в воскресный день сделать это оказалось довольно трудно – у каждого свои заботы и хлопоты. Зато, если им всем вместе – детям, внукам, правнукам – удастся собраться в родительском доме хотя бы на часок, это праздник для всех. И пусть Валигуры-старшие не говорят об этом вслух, но видно, как они гордятся сыном-токарем, сыном-водителем и сыном-кузнечиком...

БЕРА ЕВСТИГНЕВА.